

## OK 67.75



OK 67.75 to zasadowa elektroda ze stali nierdzewnej typu 24Cr13Ni, przeznaczona do wykonywania warstw przejciowych podczas napawania stali niskowglowej stal nierdzewn, a take uywana do czenia stali rónoimiennych oraz do wykonywania warstw graniowych (po stronie stali nierdzewnej) w stalach platerowanych.

Dane techniczne	
<b>Klasyfikacje</b>	EN ISO 3581-A : E 23 12 L B 4 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-15 Werkstoffnummer : 1.4332
<b>Aprobaty</b>	ABS : Stainless CE : EN 13479 DNV : NV 309 LR : SS/CMn UKCA : EN 13479 VdTÜV : 00633

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

<b>Prd spawania</b>	DC+
<b>Zawarto ferrytu</b>	FN 8-15
<b>Rodzaj stopu</b>	Austenitic CrNi
<b>Rodzaj otuliny</b>	Basic

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
<b>AWS</b>			
Po spawaniu	470 MPa	600 MPa	35 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
<b>AWS</b>		
Po spawaniu	20 °C	75 J
Po spawaniu	-50 °C	64 J
Po spawaniu	-80 °C	55 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %						
C	Mn	Si	Ni	Cr	N	FN WRC-92
0.04	2.0	0.3	12.9	23.5	0.06	11

Dane wydajności stopiwa					
rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% l maks.
2.5 x 300 mm	50-80 A	22 V	73 %	42 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	80-120 A	24 V	73 %	60 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350 mm	80-150 A	26 V	73 %	62 sec	2.3 kg/h